

日 本 国 特 許 庁

PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

JCS03 U.S. PRO
09/784415
02/14/01

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application:

2000年 3月10日

出 願 番 号
Application Number:

特願2000-066202

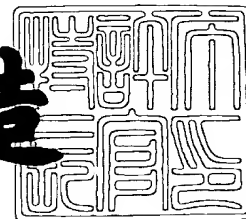
出 願 人
Applicant (s):

株式会社ブリヂストン

2000年12月 8日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2000-3101837

【書類名】 特許願

【整理番号】 P19867B370

【提出日】 平成12年 3月10日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 B29C 45/14

【発明の名称】 カバー一体型ガスケットの製造方法

【請求項の数】 7

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市戸塚区戸塚町 1 2 7 4 - 9 - 4 0 4

【氏名】 真下 成彦

【発明者】

【住所又は居所】 東京都杉並区和泉 4 - 1 1 - 1 1

【氏名】 赤坂 一郎

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市戸塚区柏尾町 1 5 0 - 7 - 2 1 0

【氏名】 今井 康

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県鎌倉市小町 2 - 2 0 - 2 4

【氏名】 宇都宮 忠

【特許出願人】

【識別番号】 000005278

【氏名又は名称】 株式会社ブリヂストン

【代理人】

【識別番号】 100078732

【弁理士】

【氏名又は名称】 大谷 保

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2000- 36184

【出願日】 平成12年 2月15日

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 003171

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9700653

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 カバー一体型ガスケットの製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 金属製カバーを金型内に設置し、該カバーの表面に熱可塑性エラストマー組成物からなるガスケット材を射出してガスケット部を成形するに際し、熱可塑性エラストマー組成物を使用時のガスケット部の当接面とは異なる方向から射出注入することを特徴とする、カバー一体型ガスケットの製造方法。

【請求項 2】 熱可塑性エラストマー組成物を、ガスケット部の裏面方向から、金属製カバーに予め空けた孔を通じて、射出注入することを特徴とする、請求項 1 に記載のカバー一体型ガスケットの製造方法。

【請求項 3】 熱可塑性エラストマー組成物を、ガスケット部の側面方向から射出注入することを特徴とする、請求項 1 に記載のカバー一体型ガスケットの製造方法。

【請求項 4】 熱可塑性エラストマー組成物が、(a) ビニル芳香族化合物を主体とする重合体ブロックの少なくとも一つと、共役ジエン化合物を主体とする重合体ブロックの少なくとも一つからなるブロック共重合体に水素添加して得られる水添ブロック共重合体であって、その重量平均分子量が 15 万以上であって、ビニル芳香族化合物を主体とする重合体ブロックがポリスチレンであって、水添ブロック共重合体中に占めるそのポリスチレン含有量が 20～40 重量%である水添ブロック共重合体 100 重量部、(b) 40℃における動粘度が $300 \text{ mm}^2 \text{ s}^{-1}$ 以上である非芳香族系ゴム用軟化剤 50～200 重量部、及び(c) ポリプロピレンを主成分とするポリオレフィン系樹脂 5～50 重量部からなり、その硬度が J I S K 6 2 5 3 に準拠したタイプ A デュロメーターで 50° 以下、J I S K 6 2 6 2 に準拠して測定した 25% 圧縮下で 70℃、22 時間放置した後の圧縮永久歪み率が 50% 以下の熱可塑性エラストマー組成物であることを特徴とする請求項 1 に記載のカバー一体型ガスケットの製造方法。

【請求項 5】 熱可塑性エラストマー組成物が、(a) ビニル芳香族化合物を主体とする重合体ブロックの少なくとも一つと、共役ジエン化合物を主体とする重合体ブロックの少なくとも一つからなるブロック共重合体に水素添加して得

られる水添ブロック共重合体であって、重量平均分子量が20万以上であって、ビニル芳香族化合物を主体とする重合体ブロックがスチレンであって、水添ブロック共重合体中に占めるそのポリスチレン含有量が20～40重量%である水添ブロック共重合体100重量部、(b) 40℃における動粘度が $300\text{ mm}^2\text{ s}^{-1}$ 以上である非芳香族系ゴム用軟化剤100～200重量部、及び(c) 変性ポリオレフィン系樹脂10～50重量部からなり、その硬度がJIS K6253に準拠したタイプAデュロメーターで50°以下、JIS K6262に準拠して測定した25%圧縮下で70℃、22時間放置した後の圧縮永久歪み率が50%以下の熱可塑性エラストマー組成物であることを特徴とする請求項1に記載のカバー一体型ガスケットの製造方法。

【請求項6】 (c) 変性ポリオレフィン系樹脂が、ポリエチレン又はポリプロピレンを主成分とするポリオレフィン系樹脂を不飽和カルボン酸類又はアクリル酸類で変性した樹脂であることを特徴とする請求項5に記載のカバー一体型ガスケットの製造方法。

【請求項7】 不飽和カルボン酸類が、無水マレイン酸であることを特徴とする請求項6に記載のカバー一体型ガスケットの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、熱可塑性エラストマー組成物の射出成形により、ガスケット性能に優れたカバー一体型ガスケットを製造する方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

近年、コンピュータ等の電子機器は高性能化、小型化が進み、複雑な回路構成を有するようになっており、わずかな塵によっても障害が起こるため、実用上、防塵の必要性が高まっており、通常は、これらの電子機器を内蔵する箱状の本体とカバー体との接合面にガスケットを挟持して取付ボルト等により締結して密封一体化することがなされている。

また、使用時の取り扱いを簡単にするため、ガスケット部とカバー体とが一体

となったカバー一体型ガスケットの形でも多く用いられる。

かかるカバー一体型ガスケットは、金属製カバー体の表面に熱可塑性エラストマーを射出または押出しし、ガスケット部を形成する方法により製造されるが、その際の熱可塑性エラストマーの射出または押出しの方向は、ガスケット部の使用時の当接面（使用に際して容器本体に当接して密封を実現する為の面、以下単に”当接面”と記すことがある。）の方向からとするのが通常であった。

しかしながら、この場合は次のような不都合があった。

- ①熱可塑性エラストマーの射出または押出しの為の流し口をガスケット部とは別に設けると、そのためのスペースが必要となるため、ガスケット設計上の制約が発生する。
- ②スペース問題を避けるためガスケット部の使用時の当接面上に流し口を設けると、ガスケット面の平面性が失われガスケット性能に支障がでる恐れがある。
- ③ガスケットゴム部を金属カバー表面のできるだけ端に設置しようとする、射出口もカバー端部へ設けることが必要になるが、金属カバー端部は、カバーの剛性をとる目的でガスケットを設ける側へ曲げてある事が多いために、設計上射出口をカバー端部へ設けることが難しい。つまり、射出成形機の射出口と金属カバーの端部曲げ部が干渉するのである。従って、金属カバーの端へガスケットゴム部を設けることは容易には出来ない。

【 0 0 0 3 】

【発明が解決しようとする課題】

本発明は、このような状況下で、設計上の制約やガスケット面の平面性が失われてガスケット性能に支障が出るようなことなしに、カバー一体型ガスケットを製造する方法を提供することを目的とするものである。

【 0 0 0 4 】

【課題を解決するための手段】

本発明者らは、上記課題を解決すべく鋭意研究の結果、熱可塑性エラストマー組成物をガスケット部の当接面とは異なる方向から金型内に射出注入することにより、その目的を達成しうることを見出した。本発明は、かかる知見に基づいて完成したものである。

【 0 0 0 5 】

すなわち、本発明は、金属製カバー体を金型内に設置し、該カバー体の表面に熱可塑性エラストマー組成物からなるガスケット材を射出してガスケット部を成形するに際し、熱可塑性エラストマー組成物をガスケット部の使用時の当接面とは異なる方向から射出注入する、カバー一体型ガスケットの製造方法である。

【 0 0 0 6 】

【発明の実施の形態】

本発明の方法において、ガスケット部の当接面とは異なる方向とは、ガスケット部の裏面、即ち、金属製カバーと接触する面の方向及びガスケット部の側面の方向を意味するが、それらの方向からの射出注入の方法を、図 1 ～ 4 により説明する。

図 1 は、熱可塑性エラストマー組成物からなるガスケット材をガスケット部の（当接面に対する）裏面、即ち、金属製カバーと接触する面の方向から射出した場合の例を示す平面図であり、図 2 は図 1 における A - A' 線断面図である。

図 1 において、4 辺を L 字型に折り曲げた形状の金属製カバー 1 上にガスケット部 2 が形成されており、ガスケット部 2 の図示されている面が当接面である。

図 2 に示したように、金属製カバー 1 には予め孔（ピンホール）3 が明けられており、この金属製カバーを金型内に設置して、熱可塑性エラストマー組成物を、ガスケット部の裏面、即ち金属製カバーと接触する面の方向（図 2 中に矢印 4 で示した。）からこの金属製カバー 1 の孔 3 を通じて金型内のキャビティーに射出注入することにより、カバー一体型ガスケットが製造される。

【 0 0 0 7 】

図 3 は、熱可塑性エラストマー組成物をガスケット部の側面の方向から射出した場合の例を示す平面図であり、図 4 は図 3 における A - A' 線断面図である。

図 3 において、金属製カバー 1 上にガスケット部 2 が形成されており、ガスケット部 2 の図示されている面が当接面である。図 4 に示したように、金属製カバー 1 には予め孔（ピンホール）3 が明けられており、この金属製カバーを金型内に設置して、熱可塑性エラストマー組成物をガスケット部の側面の方向（図 4 中に矢印 4 で示した。）からこの孔 3 を通じて金型内に射出注入することにより

、カバー一体型ガスケットが製造される。なお、図 3、4 の例においては、ガスケット部の側面の方向に金属製カバー 1 が L 字型に折り曲げた形状で存在するため、予め孔を明けているが、この部分に金属製カバーが存在しない場合は、金属製カバーに孔を明ける必要はない。また、図 3、4 の例においては、ランナー部 5 も残存するが、ガスケット部の機能には何ら影響ない。

【 0 0 0 8 】

金属製カバーの孔は、ガスケット部の形状、大きさなどにより、1 個又は 2 個以上を適当な位置に明けるのが適当である。

金属製カバーには、フェノール樹脂、ビニル樹脂等の熱可塑性樹脂系接着剤等の接着剤を予め塗布しておくことにより、ガスケット部を強固に保持し、成形時または使用時にガスケット部が金属製カバーから剥れたり金型側に残るのを防ぐことができるが、後記する、本発明者らが提案する熱可塑性エラストマー組成物、特に変性ポリオレフィン系樹脂を構成成分とする熱可塑性エラストマー組成物は、金属との接着性に極めて優れており、これらを使用した場合は、接着剤の塗布等を施すことなく、ガスケット部を強固に保持したカバー一体型ガスケットを製造することができる。

【 0 0 0 9 】

本発明のカバー一体型ガスケットの製造方法で使用するカバーを形成する金属板としては、特に制限はなく、例えば冷延鋼板、亜鉛めっき鋼板、アルミニウム／亜鉛合金めっき鋼板、ステンレス鋼板、アルミニウム板、アルミニウム合金板、マグネシウム板、マグネシウム合金板などの中から、カバー体の用途に応じて適宜選択して用いることができる。また、マグネシウムを射出成形したものも用いることができる。耐食性の点から、無電解ニッケルめっき処理を施した金属板が好適である。この無電解ニッケルめっき処理方法としては、従来金属素材に適用されている公知の方法、例えば硫酸ニッケル、次亜リン酸ナトリウム、乳酸、プロピオン酸などを適当な割合で含有する pH 4.0 ～ 5.0 程度で、かつ温度 85 ～ 95℃ 程度の水溶液からなる無電解ニッケルめっき浴中に、金属板を浸漬する方法などを用いることができる。

本発明で用いられる金属板の厚さは、カバー体の用途に応じて適宜選定される

が、通常0.3～1.0 mm、好ましくは0.4～0.6 mmの範囲である。

【0010】

本発明のカバー一体型ガスケットの製造方法で使用する熱可塑性エラストマーとしては、特に制約はなく、例えばスチレン系、オレフィン系、ウレタン系、エステル系等の熱可塑性エラストマーを用いることができる。

本発明者らは、先にゴム弾性に優れ、オイル保持性が良く、低硬度で、ヘタリ性に優れ、かつ圧縮永久歪みの小さいガスケット材として、(a) ビニル芳香族化合物を主体とする重合体ブロックの少なくとも一つと、共役ジエン化合物を主体とする重合体ブロックの少なくとも一つからなるブロック共重合体に水素添加して得られる水添ブロック共重合体であって、その重量平均分子量が15万以上であって、ビニル芳香族化合物を主体とする重合体ブロックがポリスチレンであって、水添ブロック共重合体中に占めるそのポリスチレン含有量が20～40重量%である水添ブロック共重合体100重量部、(b) 40℃における動粘度が $300\text{ mm}^2\text{ s}^{-1}$ 以上である非芳香族系ゴム用軟化剤50～200重量部、及び(c) ポリプロピレンを主成分とするポリオレフィン系樹脂5～50重量部からなり、その硬度がJIS K6253に準拠したタイプAデュロメーターで50°以下、JIS K6262に準拠して測定した25%圧縮下で70℃、22時間放置した後の圧縮永久歪み率が50%以下の熱可塑性エラストマー組成物を提案したが、この熱可塑性エラストマー組成物も本発明のカバー一体型ガスケットの製造方法において好適に使用しうるものである。

【0011】

本発明者らは、さらに、上記熱可塑性エラストマー組成物の金属との接着性を改良したものとして、(a) ビニル芳香族化合物を主体とする重合体ブロックの少なくとも一つと、共役ジエン化合物を主体とする重合体ブロックの少なくとも一つからなるブロック共重合体に水素添加して得られる水添ブロック共重合体であって、重量平均分子量が20万以上であって、ビニル芳香族化合物を主体とする重合体ブロックがスチレンであって、水添ブロック共重合体中に占めるそのポリスチレン量比率が重量比率で20～40%である水添ブロック共重合体100重量部、(b) 40℃における動粘度が $300\text{ mm}^2\text{ s}^{-1}$ 以上である非芳香族系

ゴム用軟化剤 100～200 重量部、及び (c) 変性ポリオレフィン系樹脂 10～50 重量部からなる熱可塑性エラストマー組成物であって、その硬度が J I S K 6 2 5 3 に準拠したタイプ A デュロメーターで 50° 以下、J I S K 6 2 6 2 に準拠して測定した 25% 圧縮下で 70℃、22 時間放置した後の材料の圧縮永久歪み率が 50% 以下である樹脂組成物を提案しているが、この熱可塑性エラストマー組成物は本発明のカバー一体型ガスケットの製造方法において、特に好適に使用しうるものである。

【0012】

この、金属との接着性が改良された熱可塑性エラストマー組成物において、(a) 成分の水添ブロック共重合体は、例えば、ポリブタジエンとポリスチレンとのブロック共重合体、及びポリイソプレンとポリスチレンとのブロック共重合体、あるいは、ポリブタジエン又はエチレン-ブタジエンランダム共重合体とポリスチレンとのブロック共重合体を水添して得ることができ、特に、スチレン-ブタジエン-スチレンブロック共重合体、スチレン-イソプレン-スチレンブロック共重合体、又はスチレン-ブタジエン/イソプレン-スチレンブロック共重合体を水添して得られる水添ブロック共重合体が好ましい。具体的には、結晶性ポリエチレンとポリスチレンとのジブロック共重合体、スチレン-エチレン/ブチレン-スチレンのトリブロック共重合体 (S E B S)、スチレン-エチレン/プロピレン-スチレンのトリブロック共重合 (S E P S)、スチレン-エチレン/プロピレン/エチレン/ブチレン-スチレンブロック共重合体などを挙げるができるが、中でも、S E B S、S E P S 又はスチレン-エチレン/プロピレン/エチレン/ブチレン-スチレンブロック共重合体が好ましい。

【0013】

これらの水添ブロック共重合体の重量平均分子量は 20 万以上であり、特に 40～70 万が好ましい。この重量平均分子量が 20 万未満であると、軟化剤のブリードが著しく、圧縮永久歪みが大きく、実際の使用には耐えないという不都合が生じる。

上記水添ブロック共重合体の (非晶質) スチレンブロックの含有量は、20～40 重量%である。この含有量が 20 重量%未満では、圧縮永久歪が大きくなり

、40重量%を超えると硬度が高くなりすぎる。

【0014】

(非晶質) スチレンブロック部のガラス転移温度 (T_g) は、60℃以上、好ましくは80℃以上であるものが望ましい。また、両末端の非晶質スチレンブロックを連結する部分の重合体としては、やはり非晶質のものが好ましく、例えば、エチレン-ブチレン共重合体、ブタジエン重合体、イソプレン重合体等の水添物を挙げることができ、これらのブロックあるいはランダム共重合体であってもよい。

なお、これらの水添ブロック共重合体は主に単独で用いられるが、二種以上をブレンドして用いてもよい。分子量やスチレン量の異なる2種類以上の共重合体をブレンドすることにより成形時の流動性を改良できる。これら水添ブロック共重合体は、(株)クラレ製セプトン(商品名)、シェル化学(株)製クレイトンG(商品名)、旭化成(株)製タフテック(商品名)等として市販されているものから容易に入手できるものである。

【0015】

前記の、金属との接着性が改良された熱可塑性エラストマー組成物において、(b)成分の非芳香族系ゴム用軟化剤は、本発明の樹脂組成物を低硬度化する為に配合するものであり、40℃における動粘度が $300\text{ mm}^2\text{ s}^{-1}$ 以上のものを使用する。

この軟化剤の40℃における動粘度が $300\text{ mm}^2\text{ s}^{-1}$ 未満であると、揮発による組成物の重量減やブリードが著しく、実際の使用に耐えないという不都合が生じる。この動粘度は、実用上及び製造上の点から、40℃において $300\sim 10000\text{ mm}^2\text{ s}^{-1}$ であることが好ましく、特に $300\sim 5000\text{ mm}^2\text{ s}^{-1}$ が好ましい。また、分子量の観点からは、重量平均分子量は20000未満、特に10000以下、とりわけ5000以下であるものが好ましい。このような軟化剤としては、通常、室温で液体または液状のものが好適に用いられる。

このような性状を有する軟化剤としては、例えば鉱物油系、植物油系、合成系などの各種非芳香族系ゴム用軟化剤の中から適宜選択することができる。ここで、鉱物油系としては、ナフテン系、パラフィン系などのプロセス油が挙げられ、

植物油系としては、ひまし油、綿実油、あまに油、なたね油、大豆油、パーム油、椰子油、落花生油、木ろう、パインオイル、オリーブ油などが挙げられる。

なかでも、特に鉱物油系のパラフィン系オイル、ナフテン系オイル又は合成系のポリイソブチレン系オイルから選択される一種又は二種以上であって、その数平均分子量が450～5000であるものが好ましい。

【0016】

なお、これらの軟化剤は一種を単独で用いてもよく、互いの相溶性が良好であれば二種以上を混合して用いてもよい。

これらの軟化剤の配合量は、前記（a）成分100重量部に対し、100～200重量部であるが、好ましくは100～150重量部である。この配合量が100重量部未満では十分な低硬度化が達成できず熱可塑性材料の柔軟性が不十分となるおそれがあり、また200重量部を超えると軟化剤がブリードしやすくなり、かつ熱可塑性材料の機械的強度が低下する原因となる。なお、この軟化剤の配合量は、（a）成分の水添ブロック共重合体の分子量及び該水添ブロック共重合体に添加される他の成分の種類に応じて、上記範囲で適宜選定することが好ましい。

これらの軟化剤は、出光興産（株）製ダイアナプロセスオイルシリーズ（商品名）、日本サン石油（株）製サンバーシリーズ（商品名）、サンセンシリーズ（商品名）、三井化学（株）製ルーカントシリーズ（商品名）等として市販されているものから容易に入手できるものである。

【0017】

前記の、金属との接着性が改良された熱可塑性エラストマー組成物において、（c）成分の変成ポリオレフィン系樹脂は、加工性、耐熱特性の向上を図ると共に、金属との接着性を向上させる為に配合するものである。

この、変性される、ポリオレフィン系樹脂としては、ポリプロピレンを主体としたものが好ましく、アイソタクティックポリプロピレン、プロピレンと他の少量の α -オレフィンとの共重合体（例えば、プロピレン-エチレン共重合体、プロピレン/4-メチル-1-ペンテン共重合体）などを挙げることができる。ポリオレフィン系樹脂としてアイソタクティックポリプロピレンの共重合体を用い

る場合、そのMFR (JIS K7210に準拠、230℃、2.16 kg 荷重下) が0.1 g/10分以上、特に0.5 g/10分以上の範囲のものが好適に使用できる。

【0018】

変成ポリオレフィン系樹脂は、かかるポリオレフィン系樹脂に官能基を有する重合性化合物を重合させたものであるが、特に、赤外線吸収スペクトルの波数1500~2000 cm^{-1} に吸収帯を持つ官能基を有するポリオレフィン系樹脂が好ましい。

すなわち、「高分子分析ハンドブック」(紀伊国屋書店)によれば、プラスチック、ゴムなどの高分子材料の赤外線分析の「定性分析への応用」として、高分子組成物に特有な「特性吸収帯」があり、1550~1950 cm^{-1} の範囲においてポリマーの官能基に特徴的な吸収帯があることが判っている。例えば、「ケトン、アルデヒド、アミドなどのカルボニル基による」吸収が「1700 cm^{-1} 付近に現れ」、「エステル、酸塩化物、酸無水物の場合には、より高波数側の1850~1725 cm^{-1} 付近に吸収が現われ」、「解離したカルボン酸の場合には1610~1550 cm^{-1} 」に吸収帯があると記載されている。更に、詳しく「1750~1720 cm^{-1} 領域にカルボニルに特有の」吸収があることも記載されている。また、無水マレイン酸をグラフトしたポリプロピレンの赤外線吸収スペクトルに関して特に「無水マレイン酸のC=O伸縮振動が1785および1860 cm^{-1} 付近に現われる」旨記載されている。一方、該ハンドブックに記載されている純粋なポリプロピレンの赤外線吸収スペクトルには、この領域(1550~1950 cm^{-1})に赤外線の吸収がない。

本発明者らは、鋭意研究の結果、1500~2000 cm^{-1} の領域に吸収帯をもつ官能基(無水マレイン酸、アクリル酸、アミド、カルボン酸エステルなど)を有するポリオレフィン系樹脂が前記(c)成分として、好ましいことを発見した。

【0019】

この、1500~2000 cm^{-1} の領域に吸収帯をもつ官能基としては、不飽和カルボン酸、特に無水マレイン酸、アクリル酸などの状態であるものがより好

ましく、酸エステルになっているものよりも良好な接着性を示す。このような官能基を有するポリオレフィン系樹脂としては、例えば、三井デュポンポリケミカル（株）製ニュクレルシリーズ（商品名）、三洋化成（株）製ユーメックスシリーズ（商品名）、エクソン化学（株）製エクセラーシリーズ（商品名）、ユニロイヤル（株）製ポリボンドシリーズ（商品名）、三井化学（株）製アドマーシリーズ（商品名）等として市販されているものを利用できる。

また、変成率（重量%：ポリプロピレン 100 重量部に対して使用する変成剤の重量部）は、十分な接着性を得るためには、1 重量%以上が好ましい。

また、（c）成分の配合量は、前記（a）成分 100 重量部に対し、10～50 重量部であるが、好ましくは 10～30 重量部である。この配合量が 10 重量部以下では、必要な接着性は得られず、50 重量部を超えると得られる熱可塑性材料の硬度が高くなり過ぎる。

これらの成分（a）、（b）及び（c）からなる本発明の樹脂組成物は、硬度が J I S K 6 2 5 3 に準拠したタイプ A デュロメーターで 50° 以下で、J I S K 6 2 6 2 に準拠して測定した 25% 圧縮下で 70℃、22 時間放置した後の材料の圧縮永久歪み率が 50% 以下のものであり、これらの条件が満たされない場合は、ガスケット材としての使用に適さないものとなる。

【0020】

また、本発明で使用する熱可塑性エラストマー組成物には、クレー、珪藻土、タルク、硫酸バリウム、炭酸カルシウム、炭酸マグネシウム、金属酸化物、マイカ、グラファイト、水酸化アルミニウムなどのりん片状無機系添加剤、各種の金属粉、ガラス粉、セラミックス粉、粒状あるいは粉末ポリマー等の粒状あるいは粉末状固体充填剤、その他の各種の天然または人工の短繊維、長繊維（例えば、ガラスファイバー、金属ファイバー、その他各種のポリマーファイバー等）などを配合することができる。

【0021】

また、中空フィラー、例えば、ガラスバルーンなどの無機中空フィラー、ポリフッ化ビニリデン、ポリフッ化ビニリデン共重合体などからなる有機中空フィラーを配合することにより、軽量化を図ることができる。更に軽量化などの各種物

性の改善のために、各種発泡剤を混入することも可能であり、また、混合時等に機械的に気体を混ぜ込むことも可能である。

【0022】

また、他の添加剤として、必要に応じて、難燃剤、抗菌剤、ヒンダードアミン系光安定剤、紫外線吸収剤、酸化防止剤、着色剤、クマロン樹脂、クマロンーインデン樹脂、フェノールテルペン樹脂、石油系炭化水素、ロジン誘導体などの各種粘着付与剤（タッキファイヤー）、レオストマーB（商品名：理研ビニル社製）などの各種接着剤性エラストマー、ハイブラー（商品名：クラレ社製、ビニルーポリイソブレンブロックの両末端にポリスチレンブロックが連結したブロック共重合体）、ノーレックス（商品名：日本ゼオン社製、ノルボルネンを開環重合して得られるポリノルボルネン）などの他の熱可塑性エラストマー又は樹脂などを併用することができる。

【0023】

【実施例】

次に、本発明を実施例によりさらに詳しく説明するが、本発明はこれらの例によってなんら限定されるものではない。

なお、実施例及び比較例において使用した熱可塑性エラストマー組成物は、重量平均分子量が35万でポリスチレン含有量30重量%の以上のSEPS100重量部、40℃における動粘度が $380\text{ mm}^2\text{ s}^{-1}$ のパラフィン系オイル150重量部及び変性率5重量%の無水マレイン酸変性ポリプロピレン25重量部を十分に混練したもので、JIS K6253に準拠し、タイプAデュロメーターで測定した硬度が30°、JIS K6262に準拠し、25%圧縮下で70℃、22時間放置した後の圧縮永久歪みが30%のものである。

【0024】

実施例1

図1及び2により説明したガスケット部の裏面、即ち、金属製カバーと接触する面の方向から熱可塑性エラストマー組成物を射出注入する方法により、図1及び2に示した形状の金属（アルミ）製カバー一体型ガスケットを製造した。

射出条件は、射出温度200℃、射出サイクル20秒であり、形成されたガス

ケット部は、幅 1 mm、高さ 1 mm で 1 辺 5 0 mm の口形状である。

得られたカバー一体型ガスケットにおいて、ガスケット部は、射出操作における脱型（金型を開いて成形物を取り出す操作）の際に金属製カバーから剥離することなく金属製カバーの固着されており、しかもその当接面で非常に優れた平面性を保持していた。

【 0 0 2 5 】

実施例 2

図 3 及び 4 により説明したガスケット部の側面の方向から熱可塑性エラストマー組成物を射出注入する方法により、図 3 及び 4 に示した形状の金属（アルミ）製カバー一体型ガスケットを製造した。

射出条件及び形成されたガスケット部の寸法・形状は、実施例 1 の場合と同様である。

得られたカバー一体型ガスケットにおいて、ガスケット部は、射出操作における脱型（金型を開いて成形物を取り出す操作）の際に金属製カバーから剥離することなく金属製カバーの固着されており、しかもその当接面で非常に優れた平面性を保持していた。

【 0 0 2 6 】

比較例 1

実施例 1 の場合と同様のカバー一体型ガスケットを、熱可塑性エラストマー組成物を射出注入する方向を、ガスケット部の当接面の方向（図 2 の左から右へ向かう方向）に変えた以外は、実施例 1 と全く同様にして製造した。

得られたカバー一体型ガスケットにおいて、ガスケット部は、射出操作における脱型（金型を開いて成形物を取り出す操作）の際に金属製カバーから剥離することなく金属製カバーの固着されていたが、その当接面のランナー部は完全に除去することはできず、当接面の平面性が損なわれる結果となった。

【 0 0 2 7 】

【発明の効果】

本発明によれば、設計上の制約やガスケット面の平面性が失われてガスケット性能に支障がでるようなことなしに、カバー一体型ガスケットを製造することが

でき、かくして得られるカバー一体型ガスケットは、特に、高い防塵性を要求されるハードディスクドライブ用のガスケット材として好適に用いられるが、その他にも、通常のガスケット材、パッキング材として、気密性が要求される部位のいずれにも好適に使用することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本発明の方法で得られるカバー一体型ガスケットの 1 例を示す平面図である。

【図 2】 図 1 における、A - A' 線断面図である。

【図 3】 本発明の方法で得られるカバー一体型ガスケットの他の 1 例を示す平面図である。

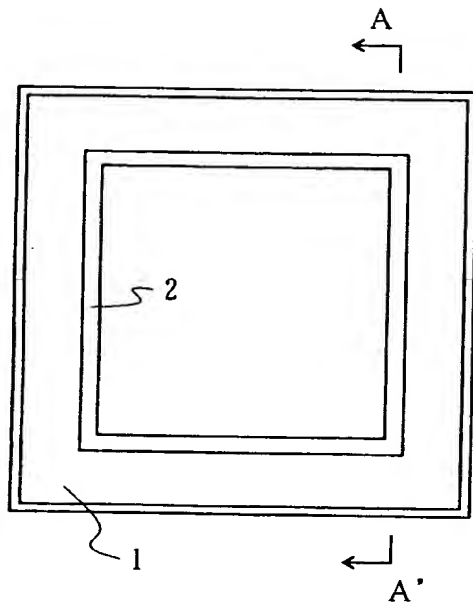
【図 4】 図 3 における、A - A' 線断面図である。

【符号の説明】

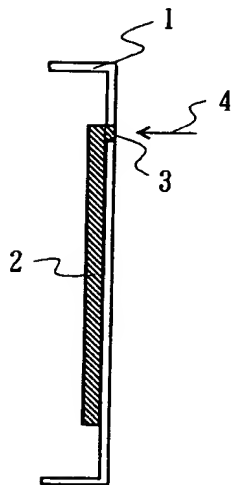
- 1 : 金属製カバー
- 2 : ガスケット部
- 3 : 孔（ピンホール）
- 4 : 射出注入方向
- 5 : ランナー部

【書類名】 図面

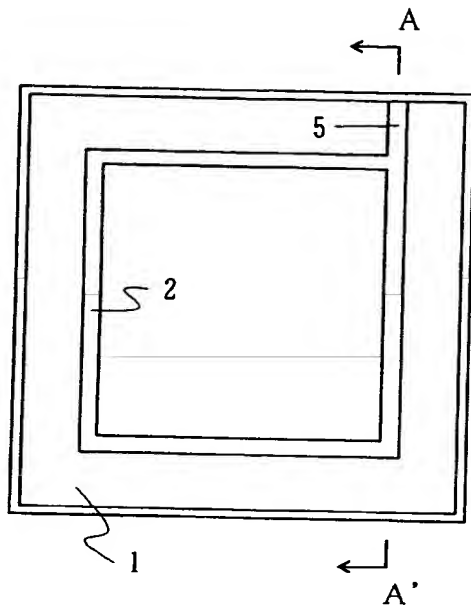
【図 1】



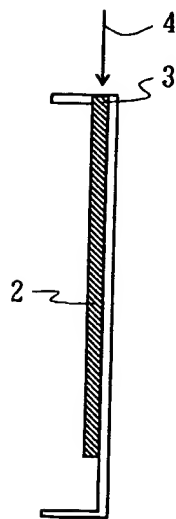
【図 2】



【図3】



【図4】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 本発明は、設計上の制約やガスケット面の平面性が失われてガスケット性能に支障が出るようなことなしに、カバー一体型ガスケットを製造する方法を提供する。

【解決手段】 金属製カバー体を金型内に設置し、該カバー体の表面に熱可塑性エラストマー組成物からなるガスケット材を射出してガスケット部を成形するに際し、熱可塑性エラストマー組成物をガスケットの使用時の当接面とは異なる方向から射出注入する。

【選択図】 図 1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005278]

1. 変更年月日 1990年 8月27日
[変更理由] 新規登録
住 所 東京都中央区京橋1丁目10番1号
氏 名 株式会社ブリヂストン